



TIG NI276

Ancienne référence : TIG Ni276

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-4

ISO 18274 : S Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages type Ni-Cr-Mo (Alloy C-276) très utilisés en construction d'appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives, inter granulaires, par piqûres ou fissures sous tension en présence de chlorures. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures, ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).

Principales applications : Industries chimiques, tuyauteries, installations de dépollution.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S	Fe	W	Co	V	Ni	A/T
Min				14.5	15.0				4.0	3.0			50.0	
Max	0.02	0.08	1.0	16.5	17.0	0.50	0.04	0.03	7.0	4.5	2.5	0.35		0.50
Type	0.010	0.05	0.45	16.0	16.0	0.01	0.007	0.003	6.0	3.5	0.03	0.04	>50.0	<0.50

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	480	780	35	+20°C 100

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min

FT Fr-TI09-200825

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.